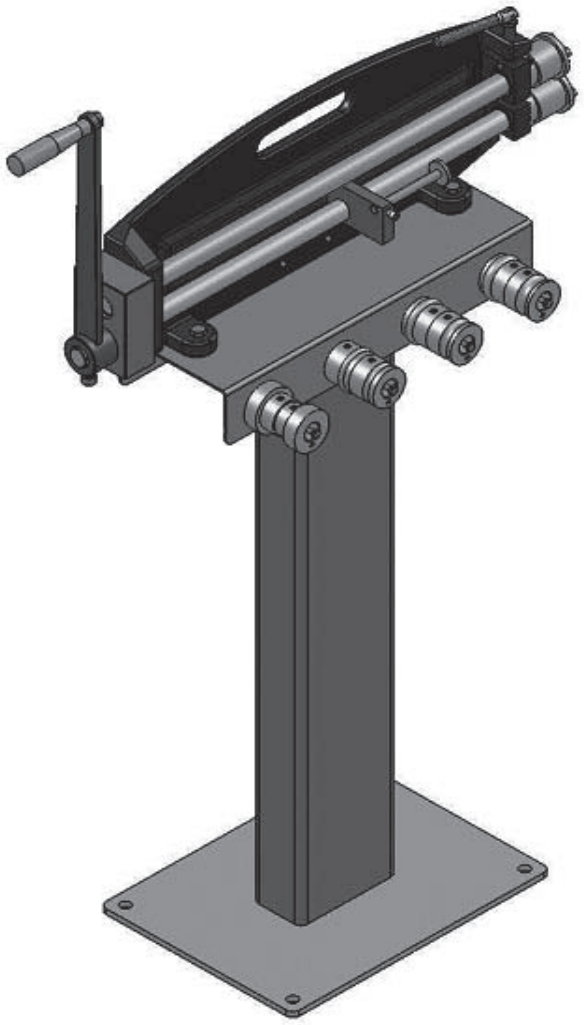
8536781

20 in. Bead Roller Kit with Stand

User Manual



Please read and understand all instructions before use. Retain this manual for future reference.

20 in. Bead Roller Kit with Stand

SPECIFICATIONS

Operation	Hand operated
Bead mandrels sizes(mm//in)	6.35//1/4,9//3/8,12.7//1/2
Flange mandrels sizes(mm//in)	1.6//1/16,3//1/8,6.35//1/4
Shearing mandrel quantity	1 set
Throat(mm/in)	508/20
Capacity(mm/gauge)	1.2/18

SAVE THIS MANUAL

You will need the manual for the safety warnings and precautions, assembly instructions, operating and maintenance procedures, parts list and diagram. Keep your invoice with this manual. Write the invoice number on the inside of the front cover. Keep the manual and invoice in a safe and dry place for future reference.

SAFETY WARNINGS AND PRECAUTIONS

WARNING:When using tool, basic safety precautions should always be followed to reduce the risk of personal injury and damage.

Read all instructions before using this tool !

1. **Keep work area clean.** Cluttered areas invite injuries.
2. **Observe work area conditions.** Do not use machines or power tools in damp or wet locations. Don't expose to rain. Keep work area well lighted. Do not use electrically powered tools in the presence of flammable gases or liquids.
3. **Keep children away.** Children must never be allowed in the work area. Do not let them handle machines, tools, or extension cords.
4. **Store idle equipment.** When not in use, tools must be stored in a dry location to inhibit rust. Always lock up tools and keep out of reach of children.
5. **Do not force tool.** It will do the job better and more safely at the rate for which it was intended. Do not use inappropriate attachments in an attempt to exceed the tool capacity.
6. **Use the right tool for the job.** Do not attempt to force a small tool or attachment to do the work of a larger industrial tool. Do not modify this tool and do not use this tool for a purpose for which it was not intended.
7. **Dress properly.** Do not wear loose clothing or jewelry as they can be caught in moving

parts. Protective, electrically non-conductive clothes and non-skid footwear are recommended when working. Wear restrictive hair covering to contain long hair.

8. **Use eye and ear protection.** Always wear ANSI approved impact safety goggles. Wear a full face shield if you are producing metal filings or wood chips. Wear an ANSI approved dust mask or respirator when working around metal, wood, and chemical dusts and mists.
9. **Do not overreach.** Keep proper footing and balance at all times. Do not reach over or across running machines. Keep hands and fingers clear of the Roll Dies when operating.
10. **Maintain tools with care.** Keep tools sharp and clean for better and safer performance. Follow instructions for lubricating and changing accessories. Inspect tool cords periodically and, if damaged, have them repaired by an authorized technician. The handle must be kept clean, dry, and free from oil and grease at all times.
11. **Remove adjusting keys and wrenches.** Check that keys and adjusting wrenches are removed from the tool or machine work surface before plugging it in.
12. **Stay alert.** Watch what you are doing, use common sense. Do not operate any tool when you are tired.
13. **Check for damaged parts.** Before using any tool, any part that appears damaged should be carefully checked to determine that it will operate properly and perform its intended function. Check for alignment and binding of moving parts; any broken parts or mounting fixtures; and any other condition that may affect proper operation. Any part that is damaged should be properly repaired or replaced by a qualified technician. Do not use the tool if any switch does not turn on and off properly.
14. **Guard against electric shock.** Prevent body contact with grounded surfaces such as pipes, radiators, ranges and refrigerator enclosures.
15. **Replacement parts and accessories.** When servicing, use only identical replacement parts. Use of any other parts will void the warranty. Only use accessories intended for use with this tool.
16. **Do not operate tool if under the influence of alcohol or drugs.** Read warning labels if taking prescription medicine to determine if your judgment or reflexes are impaired while taking drugs. If there is any doubt, do not operate the tool.
17. **Maintenance.** For your safety, service and maintenance should be performed regularly by a qualified technician.
18. **Workpiece may be sharp.** After bending or cutting workpieces use caution. Be aware of sharp edges or sharp shreds of metal that may be created. Use heavy duty gloves when handling the workpiece.

WARNING: The warnings, cautions, and instructions discussed in this instruction manual cannot cover all possible conditions and situations that may occur. It must be understood by the operator that common sense and caution are factors which cannot be built into this product, but must be supplied by the operator.

UNPACKING

When unpacking, check to make sure that all parts shown in the Parts Diagram are included. If any parts are missing or broken, please contact the seller.

ASSEMBLY

1. Place the Base (1#) onto the Stand (38#) as shown in Figure 1.Securely tighten the Bolts(39#) and Nuts (40#) to hold the machine.
2. Slide the Handle (12#) onto the Long Shaft (3#).
3. Using a wrench, tighter Bolt (15#) securely. Ensure that Bolt (15#) is positioned over the flat surface on the Long Shaft (3#).

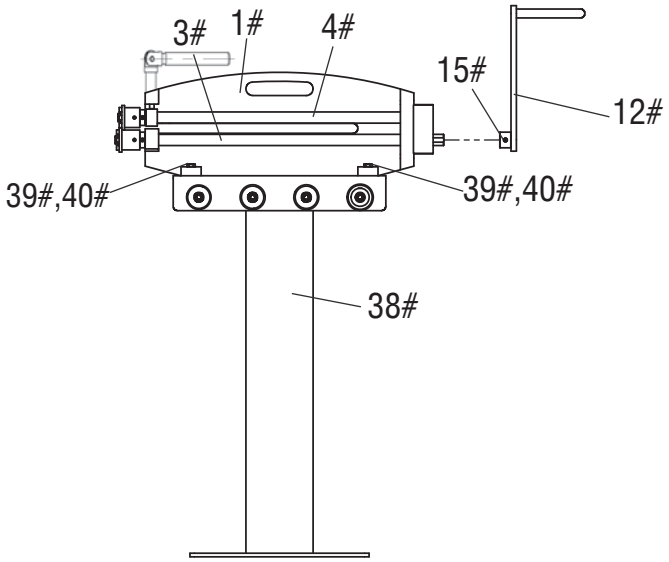


Figure 1

OPERATION

Alignment

The Bead Roller usually needs no alignment by the operator. However, poor alignment will affect the quality of metal forming and the ability of the machine to cut sheet metal. If you experience either of these problems, perform the following alignment steps.

1 Set up the Bead Roller Kit with Cutting Dies (10#-1,10#-2) and Cutting Plates (9#) as shown in **Figure 2**

2. Inspect the Cutting Plates (9#), as shown in **Figure 2** . When the Bead Roller is properly aligned, the edges of the Cutting Plates (9#) should be touching (or almost touching). If they are not, perform the following steps.

Note: If the edges are touching and the machine does not cut material properly, adjust the roller tension as discussed in the section titled: Adjusting Roller Tension.

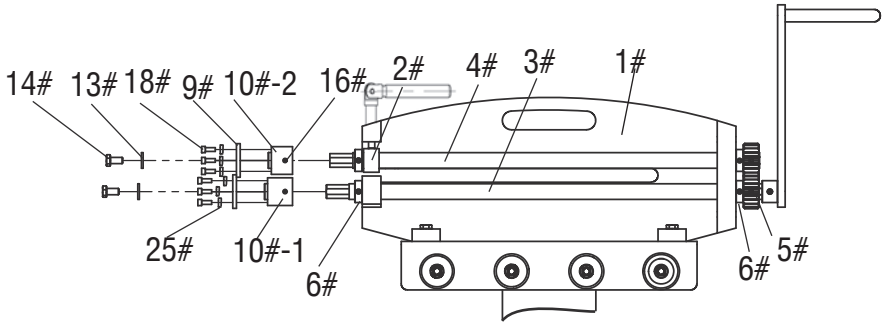


Figure 2

3. Using the Hex Key Wrench (33#) ,loosen the Screws (16#) that secure Gear (5#) and Collar (6#) to the Long Shaft (3#).
4. Slide the Long Shaft (3#) until the edges if the Cutting Plates (9#) are touching.
5. By hand , move Collar (6#) on the Long Shaft (3#) so ist edge is touching the Roll Block (2#) and tighten its Screws (16#).
6. Move Gear (5#) so its side is touching the Collars (6#) on the Long Shaft (3#) and tighten its Screws (16#).

Changing Rollers

The Bead Roller Kit comes with a variety of bead and flange dies, as well as the cutting dies & plates that are assembled to the machine before shipping. Use the following instructions when you change dies.

Removing the Cutting Dies and Plates

1. Using a wrench, loosen Regulate Handle (27#). See **Figure 3**.
2. Using a Hex Key Wrench ,remove the eight Screws (18#) and Spring Washers (25#) securing the Cutting Plates (9#) to the Cutting Dies (10#-1,10#-2). See **Figure 3.**
3. Remove Cutting Plates (9#).

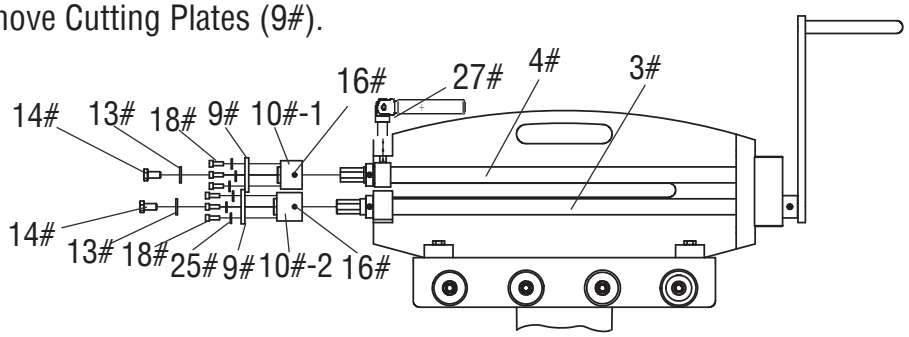


Figure 3.

4. Using a wrench, remove the two Bolts (14#) securing the Cutting Dies (41#-1,10#-2) to the Long Shaft (3#) and Short Shaft (4#). Remove the Washers (13#).
5. Using a Hex Key Wrench (33#), loosen the Screws (16#) that lock the Cutting Dies (10#-1, 10#-2) onto the rollers. See **Figure 3.**
6. Remove the Cutting Dies (10#-1,10#-2).

Installing Bead and Flange Dies

1. Select the correct bead or flange dies for the job you are going to do.
2. Slide both dies onto the Long Shaft (3#) and Short Shaft (4#) at the same time (see **Figure 4**). Ensure that the Screws (16#) are positioned over the flat surfae on the Long Shaft (3#) and Short Shaft (4#).

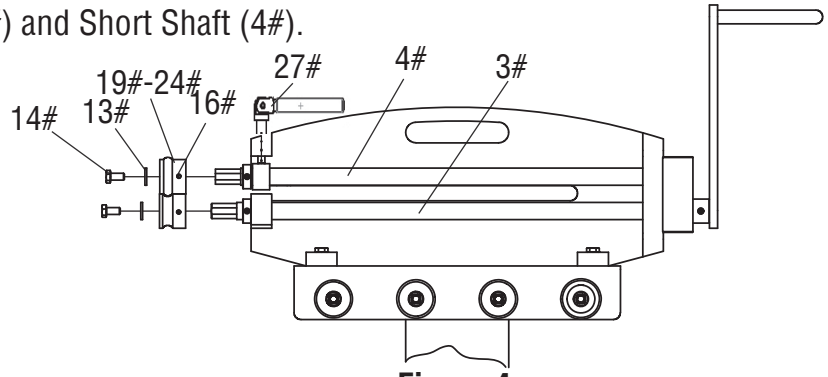


Figure 4

3. By hand, install the two Bolts (14#) and Washers (13#) .Tignten Bolts (14#) with a wrench.
4. Tignten the two Screws (25#).

Adjusting Roller Tension

1. Adjust the Regulate Handle (27#) finger tight.
2. Using a wrench, tighten 1 to 3 turns, depending on desired results.

Usage

Always use two people to operate the Bead Roller. One person should guide the metal along the roller while a second person cranks the handle of the Bead Roller. Metal forming is an art requires good communication between the person cranking and the one guiding the metal-particularly on corners.

1. Mark your rib, flange pattern or cut-line on the material.
2. Insert and guide the metal through the dies while another person cranks the machine (see **Figure 5**).

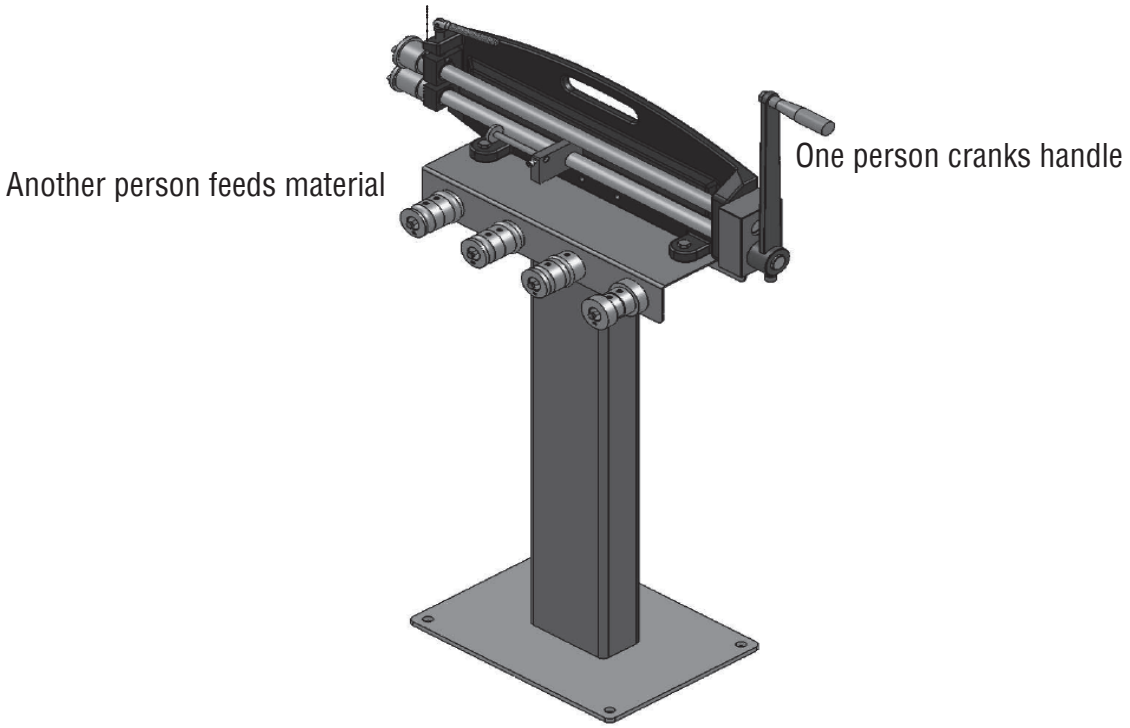


Figure 5

PARTS LIST

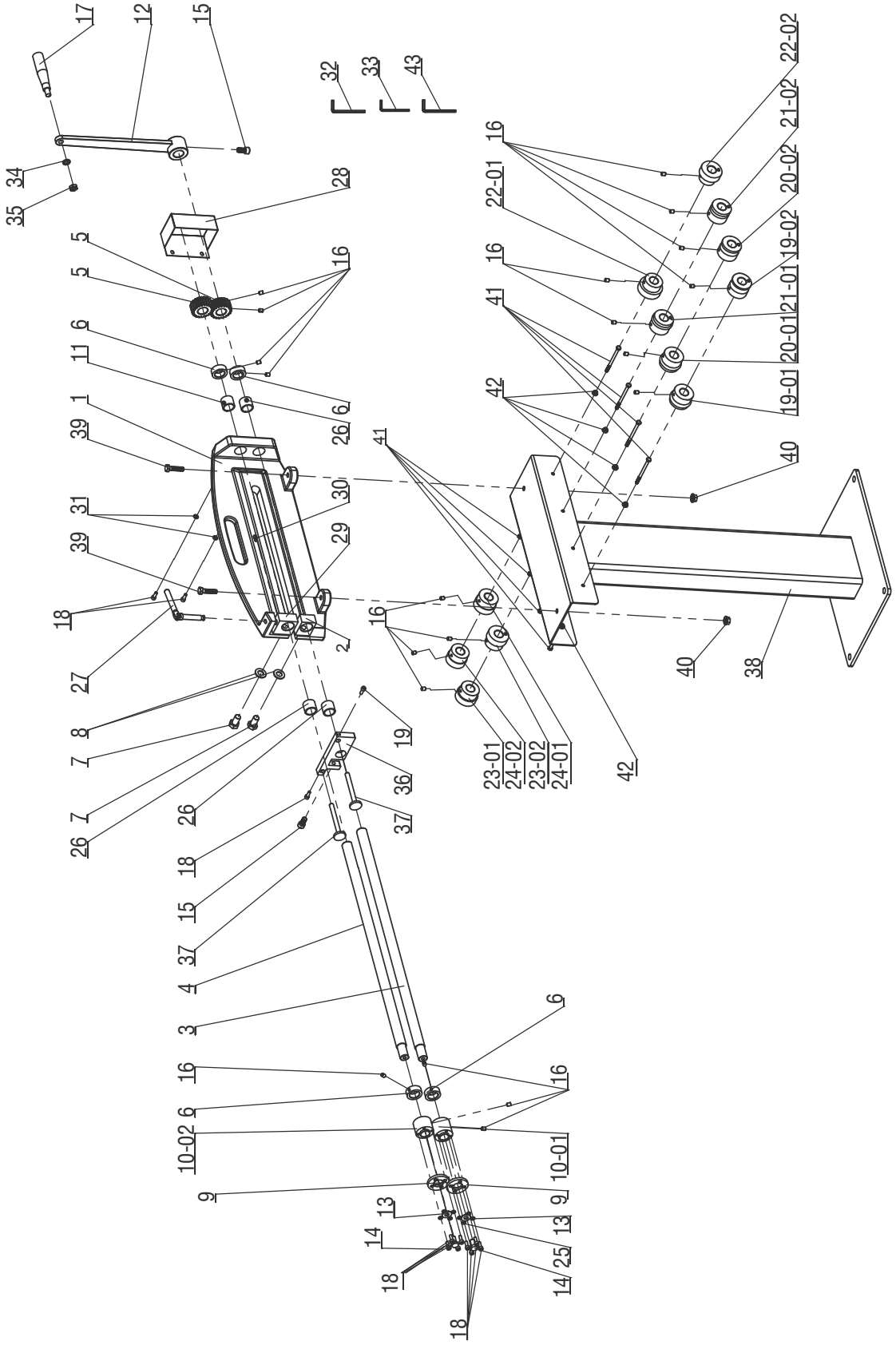
Part No.	Description	Qty.
1	Base	1
2	Roll Block	1
3	Long Shaft	1
4	Short Shaft	1
5	Gear	2
6	Collar	4
7	Bolt M14×25	2
8	Washer 14mm	2
9	Cutting Plate	2
10-1	Long Cutting Die	1
10-2	Short Cutting Die	1
11	Cooper Set	1
12	Handle	1
13	Washer 10mm	2
14	Bolt M10×20	3
15	Screw M8×20	1
16	Screw M8×10	20
17	Handle BM12X100-Plastic	1
18	Screw M6X16	12
19-01	1/2" Half-Round Die(Convex)	1
19-02	1/2" Half-Round Die(Concave)	1
20-01	3/8" Half-Round Die(Convex)	1
20-02	3/8" Half-Round Die(Concave)	1
21-01	1/4" Half-Round Die(Convex)	1
21-02	1/4" Half-Round Die(Concave)	1

Part No.	Description	Qty.
22-01	1/4" Flange Die	1
22-02	1/4" Flange Die	1
23-01	1/8" Flange Die	1
23-02	1/8" Flange Die	1
24-01	1/16" Flange Die	1
24-02	1/16" Flange Die	1
25	Spring Washer 6mm	8
26	Cooper Set	3
27	Regulate Handle	1
28	Gear Shield	1
29	Movable Stalk	1
30	Screw M5X10	1
31	Washer 6mm	2
32	Hex Key Wrench 5mm	1
33	Hex Key Wrench 4mm	1
34	Spring Washer 12mm	1
35	Nut M12	1
36	Fixed	1
37	Plank	2
38	Stand	1
39	Bolt M10x40	2
40	Nut M10	2
41	Bolt M6x90	8
42	Nut M6	16
43	Hex Key Wrench 8mm	1

PLEASE READ THE FOLLOWING CAREFULLY

THE MANUFACTURER AND/OR DISTRIBUTOR HAS PROVIDED THE PARTS DIAGRAM IN THIS MANUAL AS A REFERENCE TOOL ONLY. NEITHER THE MANUFACTURER NOR DISTRIBUTOR MAKES ANY REPRESENTATION OR WARRANTY OF ANY KIND TO THE BUYER THAT HE OR SHE IS QUALIFIED TO MAKE ANY REPAIRS TO THE PRODUCT OR THAT HE OR SHE IS QUALIFIED TO REPLACE ANY PARTS OF THE PRODUCT. IN FACT, THE MANUFACTURER AND/OR DISTRIBUTOR EXPRESSLY STATES THAT ALL REPAIRS AND PARTS REPLACEMENTS SHOULD BE UNDERTAKEN BY CERTIFIED AND LICENSED TECHNICIANS AND NOT BY THE BUYER. THE BUYER ASSUMES ALL RISK AND LIABILITY ARISING OUT OF HIS OR HER REPAIRS TO THE ORIGINAL PRODUCT OR REPLACEMENT PARTS THERETO, OR ARISING OUT OF HIS OR HER INSTALLATION OF REPLACEMENT PARTS THERETO.

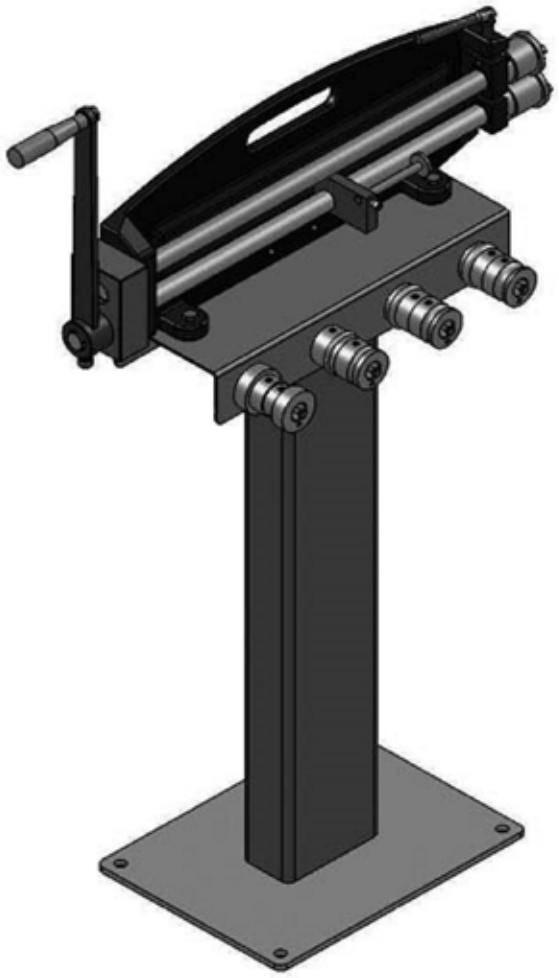
PARTS DIAGRAM



8536781

Trousse de rouleaux pour talon de 20 po avec banc

Manuel d'utilisateur



Vous devez lire et comprendre toutes les instructions avant d'utiliser l'appareil. Conservez ce manuel afin de pouvoir le consulter plus tard.

Trousse de rouleaux pour talon de 20 po avec banc

SPÉCIFICATIONS

Utilisation	Manuel
Tailles des mandrins pour talons (mm//po)	6,35//1/4, 9//3/8, 12,7//1/2
Tailles des mandrins pour collerette (mm//po)	1,6//1/16, 3//1/8, 6,35//1/4
Nombre de mandrins de cisaillement	1 jeu
Col (mm/po)	508/20
Capacité (mm/calibre)	1,2/18

VEUILLEZ CONSERVER CE MANUEL.

Vous devrez consulter ce manuel qui renferme des avertissements et des mesures de sécurité, des instructions d'assemblage, des méthodes d'utilisation et d'entretien, des listes de pièces et des schémas. Conservez votre facture avec ce manuel. Inscrivez le numéro de facture sur l'intérieur de la couverture avant. Conservez le manuel et la facture dans un endroit sécuritaire et au sec en guise de référence future.

AVERTISSEMENTS ET MESURES DE SÉCURITÉ

AVERTISSEMENT : Lorsque vous utilisez l'outil, vous devez toujours prendre des précautions de sécurité de base pour réduire le risque de blessure et de dommages.

Lisez toutes les instructions avant d'utiliser cet outil !

1. **Gardez l'aire de travail propre.** Les endroits encombrés sont propices aux blessures.
2. **Observez l'état de l'aire de travail.** N'utilisez pas les appareils ou les outils électriques dans des endroits humides ou mouillés. Ne les exposez pas à la pluie. Gardez l'aire de travail bien éclairée. N'utilisez pas d'outils électriques en présence de gaz ou de liquides inflammables.
3. **Gardez les enfants éloignés.** La présence d'enfants ne doit jamais être tolérée dans l'aire de travail. Ne les laissez pas manier les machines, les outils ou les rallonges de câble.
4. **Entreposez l'équipement inutilisé.** Lorsqu'ils ne sont pas en usage, les outils doivent être entreposés dans un endroit sec afin de prévenir la rouille. Gardez toujours les outils dans un endroit verrouillé et hors de la portée des enfants.
5. **Ne forcez pas l'outil.** Il fonctionnera mieux et sera plus sécurisé à la vitesse pour laquelle il a été conçu. N'utilisez pas d'accessoires inappropriés pour tenter d'accroître la capacité de l'outil.
6. **Utilisez le bon outil pour effectuer le travail.** N'utilisez pas de petit outil ou de petit accessoire pour effectuer le travail d'un outil industriel plus gros. Ne modifiez pas cet outil et ne l'utilisez pas à des fins pour lesquelles il n'a pas été conçu.
7. **Portez des vêtements appropriés.** Ne portez pas de vêtements amples ni de bijoux,

car ils peuvent rester coincés dans les pièces mobiles. Des vêtements de protection non conducteurs d'électricité et des chaussures antidérapantes sont recommandés pour le travail. Couvrez-vous la tête afin de contenir les cheveux longs.

8. **Portez des lunettes de sécurité et des protections d'oreille.** Portez toujours des lunettes antiprojections approuvées par l'ANSI. Portez un écran facial panoramique si votre travail produit des limailles ou des copeaux de bois. Portez un masque antipoussières ou un appareil respiratoire approuvé par l'ANSI lorsque vous travaillez où il y a des poussières et des vapeurs provenant du métal, du bois ou de produits chimiques.
9. **N'opérez pas l'outil si vous devez étirer les bras pour le faire.** Restez stable et en équilibre à tout moment. Ne vous étirez pas au-dessus ou en travers des machines en marche. Gardez les mains et les doigts à l'écart des matrices lorsqu'elles sont en marche.
10. **Entretenez les outils avec soin.** Gardez les outils affûtés et propres pour obtenir les meilleurs résultats et la meilleure sécurité. Suivez les instructions pour lubrifier et remplacer les accessoires. Vérifiez périodiquement les cordons d'alimentation de l'outil et, en cas de dommages, faites-les réparer ou remplacer par un technicien autorisé. La poignée doit demeurer propre, sèche et exempte d'huile et de graisse en tout temps.
11. **Enlevez les clavettes et les clés de réglage.** Vérifiez si les clavettes et les clés de réglage ont été retirées de la surface de travail de l'outil ou de l'appareil avant le branchement.
12. **Soyez alerte.** Surveillez vos gestes et faites preuve de bon sens. N'utilisez pas d'outils lorsque vous êtes fatigué.
13. **Vérifiez s'il y a des pièces endommagées.** Avant d'utiliser un outil, toute pièce qui semble endommagée doit être vérifiée attentivement pour déterminer si elle est en bon état de fonctionnement et permet d'exécuter la tâche prévue. Vérifiez l'alignement et le coincement des pièces mobiles, les composants ou dispositifs de fixation brisés et toute autre situation pouvant perturber le bon fonctionnement. Toute pièce endommagée doit être réparée correctement ou remplacée par un technicien qualifié. N'utilisez pas l'outil si un interrupteur ne peut pas le mettre en marche ou l'arrêter correctement.
14. **Protégez-vous contre les chocs électriques.** Évitez que le corps entre en contact avec des surfaces mises à la terre comme les tuyaux, radiateurs, cuisinières et réfrigérateurs.
15. **Pièces de rechange et accessoires.** Lors de l'entretien, utilisez seulement des pièces de rechange identiques. L'utilisation d'autres pièces aura pour effet d'annuler la garantie. Utilisez seulement des accessoires conçus pour être utilisés avec cet outil.
16. **N'utilisez pas l'outil si vous êtes sous l'effet de drogues ou d'alcool.** Lisez les avertissements de sécurité si vous prenez des médicaments d'ordonnance afin de déterminer si ceux-ci affaiblissent votre jugement ou vos réflexes. En cas de doutes, n'utilisez pas l'outil.
17. **Entretien.** Pour votre sécurité, nous vous recommandons de confier régulièrement la réparation et l'entretien à un technicien qualifié.
18. **La pièce à travailler pourrait être tranchante.** Procédez avec soin après avoir cintré ou découpé des pièces à travailler. Faites attention aux arêtes vives ou à la limaille pouvant en résulter. Portez des gants épais lorsque vous manipulez la pièce à travailler.

REMARQUE : Le rendement de cet outil peut varier en fonction des variations de la tension de ligne locale. L'utilisation d'une rallonge pourrait réduire le rendement de l'outil.

AVERTISSEMENT : Les avertissements, les attentions et les instructions mentionnés dans ce manuel d'instructions ne peuvent couvrir toutes les conditions et situations pouvant se produire. L'opérateur doit comprendre qu'il doit faire preuve de bon sens et prendre toutes les précautions nécessaires pour assurer sa sécurité lors de l'utilisation de l'outil.

DÉBALLAGE

Lors du déballage, assurez-vous que toutes les pièces apparaissant sur le diagramme des pièces sont comprises. Si une ou plusieurs pièces sont manquantes ou endommagées, veuillez communiquer avec le vendeur.

ASSEMBLAGE

1. Placez la base (nº1) sur le support (nº 38) de la façon indiquée à la **figure 1** . Serrez solidement les boulons (nº39) et les écrous (nº 40) afin de retenir l'appareil.
2. Glissez la poignée (nº12) sur l'arbre long (nº3).
3. Serrez solidement la vis (nº15) au moyen d'une clé. Assurez-vous que la vis (nº15) est placée sur la surface plane de l'arbre long (nº3).

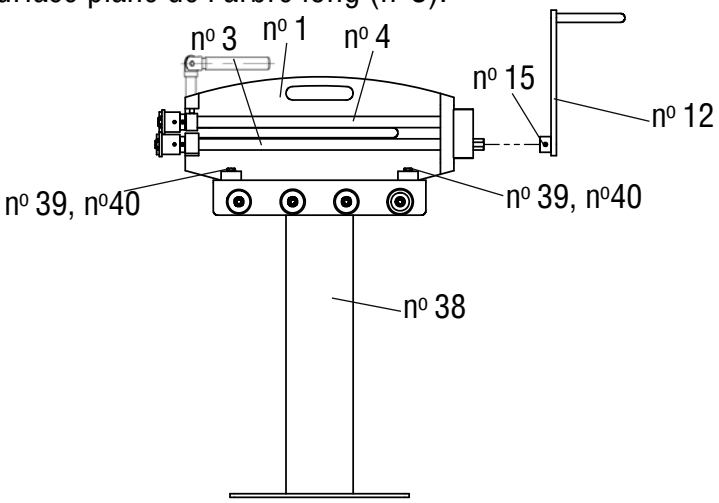


Figure 1

UTILISATION

Alignement

La trousse de rouleau pour talon n'a pas besoin d'être alignée par l'opérateur. Cependant, un mauvais alignement compromettra la qualité du formage du métal et la capacité de l'appareil à découper la tôle. Si vous constatez un de ces problèmes, procédez à l'alignement de la façon décrite ci-dessous.

1. Montez la trousse de rouleau pour talon avec la matrice à découper longue (nº 10-1), la matrice à découper courte (nº10-2) et les plaques à découper (nº 9) de la façon indiquée à la **figure 2** .
2. Inspectez les plaques à découper (nº9) de la façon indiquée à la **figure 2** . Une fois la trousse de rouleau pour talon bien alignée, les rebords des plaques à découper (nº 9) devraient se toucher (ou presque). Si tel n'est pas le cas, procédez comme suit.

REMARQUE : Si les rebords se touchent et si l'appareil ne découpe pas le métal correctement, ajustez la tension du rouleau de la façon décrite dans la section intitulée : Réglage de la tension du rouleau.

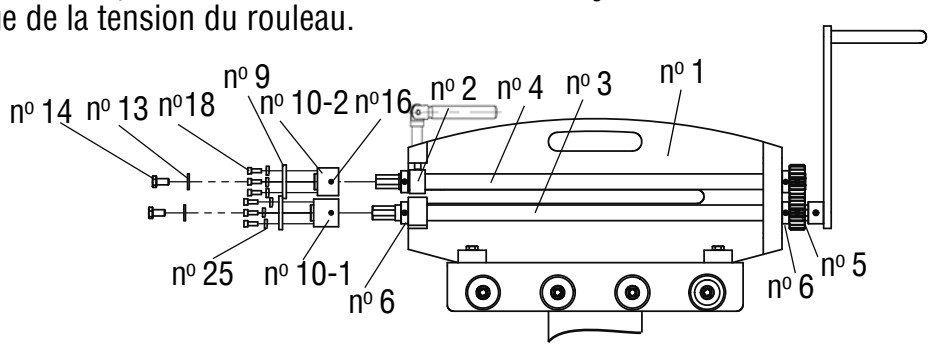


Figure 2

3. Au moyen de la clé hexagonale (nº33), desserrez les vis (nº16) retenant l'engrenage (nº5) et le collier (nº6) à l'arbre long (nº3).
4. Glissez l'arbre long (nº 3) jusqu'à ce que les rebords des plaques à découper (nº 9) se touchent.
5. Déplacez le collier (nº6) à la main sur l'arbre long (nº 3) de façon à ce que son rebord touche le bloc de rouleau (nº2) et serrez ses vis (nº16).
6. Déplacez l'engrenage (nº5) de façon à ce que son côté touche les colliers (nº6) sur l'arbre long (nº3) et serrez ses vis (nº16).

Remplacement des rouleaux

La trousse de rouleau pour talon est accompagnée de différentes matrices pour talon et collerette, ainsi que de matrices et de plaques à découper qui sont assemblées à l'appareil avant l'expédition. Procédez comme suit pour remplacer les matrices.

Dépose des matrices et des plaques à découper

1. Au moyen d'une clé, desserrez la poignée de réglage (nº27). Voir la **figure 3** .
2. Au moyen d'une clé hexagonale, enlevez les huit vis (nº18) et rondelles à ressort (nº 25) retenant les plaques à découper (nº 9) aux matrices à découper (nº 10-1, nº 10-2). Voir la **figure 3** .

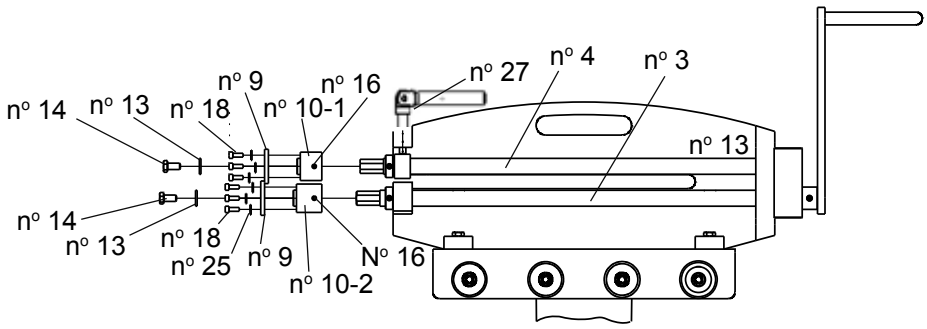


Figure 3

3. Enlevez les plaques à découper (nº 9).
4. Au moyen d'une clé, enlevez les deux boulons (nº 14) retenant les matrices à découper (nº 10-1, nº 10-2) à l'arbre long (nº 3) et à l'arbre court (nº 4). Enlevez les rondelles (nº13).
5. Au moyen d'une clé hexagonale (nº33), desserrez les vis (nº16) bloquant les matrices à découper (nº10-1, nº10-2) sur les rouleaux. Voir la **figure 3** .
6. Enlevez les matrices à découper (nº10-1, nº10-2).

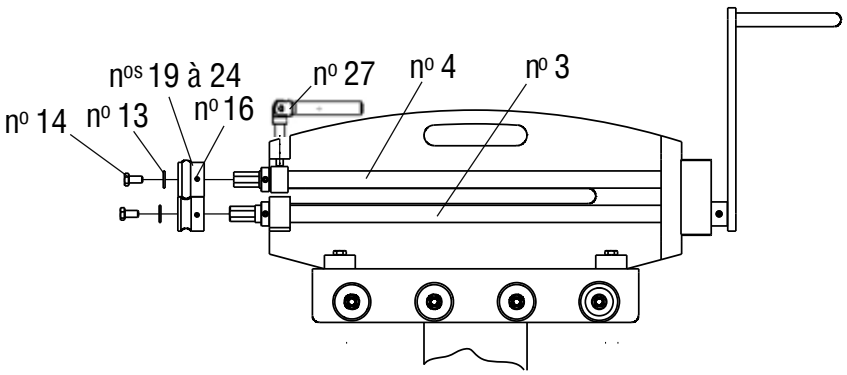


Figure 4

Installation des matrices pour talons et collerettes

1. Sélectionnez les matrices pour talons ou collerettes appropriées en fonction du travail que vous vous apprêtez à réaliser.
2. Glissez les deux matrices en même temps sur l'arbre long (nº3) et l'arbre court (nº4) (voir la **figure 4**). Assurez-vous que les vis (nº16) sont placées sur la surface plane de l'arbre long (nº3) et de l'arbre court (nº4).
3. Installez à la main les deux boulons (nº14) et les rondelles (nº13). Serrez les boulons (nº 14) au moyen d'une clé.
4. Serrez les deux rondelles à ressort (nº25).

Réglage de la tension du rouleau

1. Serrez la poignée de réglage (nº 27) à la main.
2. Au moyen d'une clé, serrez de 1 à 3 tours tout dépendant des résultats souhaités.

UTILISATION

Deux personnes doivent toujours prendre part à l'utilisation de la trousse de rouleau pour talon. Une personne devrait guider le métal le long du rouleau, alors que l'autre doit actionner la poignée de la trousse de rouleau pour talon. Le formage du métal est un art qui fait appel à la communication efficace entre l'individu qui actionne la poignée et celui qui guide le métal, en particulier au niveau des coins.

1. Marquez le profil de la nervure, de la collerette ou la ligne de coupe sur le matériau.
2. Insérez et guidez le métal dans les matrices alors que l'autre individu actionne l'appareil (voir la **figure 5**).

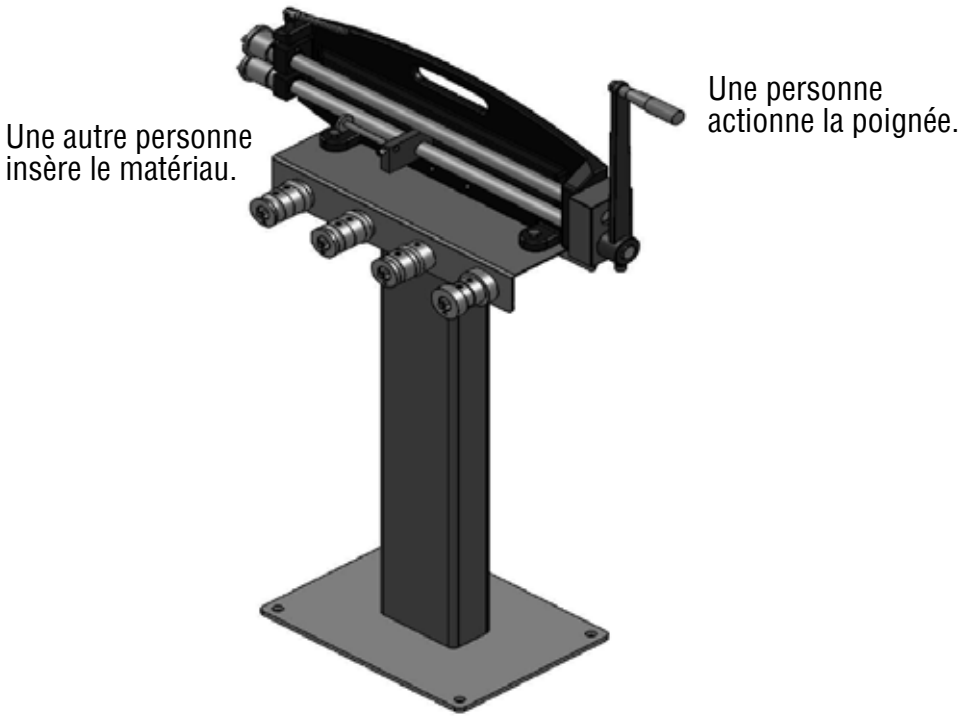


Figure 5

LISTE DES PIÈCES

Nº de pièce	Description	Qté
1	Base	1
2	Bloc de rouleau	1
3	Arbre long	1
4	Arbre court	1
5	Engrenage	2
6	Collier	4
7	Boulon M14x25	2
8	Rondelle de 14 mm	2
9	Plaque à découper	2
10-1	Matrice à découper longue	1
10-2	Matrice à découper courte	1
11	Ensemble Cooper	1
12	Poignée	1
13	Rondelle de 10 mm	2
14	Boulon M10x20	3
15	Vis M8x20	1
16	Vis M8x10	20
17	Poignée en plastique BM12x100	1
18	Vis M6x16	12
19-01	Matrice demi-ronde de 1/2 po (convexe)	1
19-02	Matrice demi-ronde de 1/2 po (concave)	1
20-01	Matrice demi-ronde de 3/8 po (convexe)	1
20-02	Matrice demi-ronde de 3/8 po (concave)	1
21-01	Matrice demi-ronde de 1/4 po (convexe)	1
21-02	Matrice demi-ronde de 1/4 po (concave)	1

Nº de pièce	Description	Qté
22-01	Matrice de collerette de 1/4 po	1
22-02	Matrice de collerette de 1/4 po	1
23-01	Matrice de collerette de 1/8 po	1
23-02	Matrice de collerette de 1/8 po	1
24-01	Matrice de collerette de 1/16 po	1
24-02	Matrice de collerette de 1/16 po	1
25	Rondelle à ressort de 6 mm	8
26	Ensemble Cooper	3
27	Poignée de réglage	1
28	Écran pour engrenages	1
29	Tige mobile	1
30	Vis M5x10	1
31	Rondelle de 6 mm	2
32	Clé hexagonale de 5 mm	1
33	Clé hexagonale de 4 mm	1
34	Rondelle à ressort de 12 mm	1
35	Écrou M12	1
36	Fixe	1
37	Planche	2
38	Support	1
39	Boulon M10x40	2
40	Écrou M10	2
41	Boulon M6x90	8
42	Écrou M6	16
43	Clé hexagonale de 8 mm	1

DIAGRAMME DES PIÈCES